

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Cobre Panamá

Maintenance Work Order / Orden de Trabajo de Mantenimiento			
Work Order No. / No. Orden Trabajo	627753 WM		Original Copy
Start Date / Fecha Inicio	30/07/21	**Priority / Prioridad**	3
Counter Reading / Lectura Medidor	15699	**WO Type / Tipo Orden**	PM Orders
Category Code / Código Categoría	-. 015-Shovel -. Maintenance Equip./Asset Condition	**Status / Estado**	WO Issued & Released
		Supervisor	Mining Group Shovels Superviso

Asset General Information. / Información General Activo	
Asset No. / No. Activo	SHE-0000-003
Manufacturer / Fabricante	Manufacturer
Model Desc. / Desc. Modelo	P&H 4100XPC AC
P&ID	P&ID
Parent / Padre	SHE ROPE SHOVELS
Warranty / Garantia	NO

Description of problem in Work Request. / Descripción del Problema

1.	Perform Service Mechanical PM2

Work Order Parts / Lista de Partes

JDE Number / Número JDE	Spare Description / Descripción de la Parte	Op No./No.O2	Qty / Cant.	Unit / Unidad
5282254	AIR FILTER,HEALTH GUARD		4.000	EA

Equipment and Instructions / Equipo e Instrucciones

	Perform Service Mechanical PM2
	Perform Service Mechanical PM2

Tooling / Herramientas

JDE Number / Número JDE	Spare Description / Descripción de la Parte	Qty / Cant.	Unit / Unidad

Labor Allocated / Descripción Mano Obra

Crew Size / No. Personas	Work Center / Centro de Trabajo	OPS / Sec. Op	Est. Hours / Horas Est.
6	MMEC3 MM Shovel	11.00	72.00

Timesheet / Hoja de Tiempo

Employee Code / Código Empleado	Name / Nombre	Initial / Iniciales	OPS / Sec. Op	Act. Hours /H. Actual
039036	Kevin López	KL	8:00 pm	
035147	Gerardo Orocu	GO	8:00 pm	

Supervisor Name / Nombre Supervisor:

Supervisor Signature / Firma Supervisor:

Printed / Impreso: 25/07/21

Complete values / Completa estos valores:	
Actual Start Date of Job / Fecha Real de Inicio de Trabajo	27-7-2021
Actual Start Time of Job / Hora Real de Inicio de Trabajo	8:00 PM
Actual Finish Date of Job / Fecha Real de Termino de Trabajo	28-7-2021
Actual Finish Time of Job / Hora Real de Termino de Trabajo	6:00 AM

Failure / Falla	
Analysis / Análisis	
Solution / Solución	

Comments / Comentarios

se Realizan inspecciones mecanicas
y cambios de dientes

WO Raised by: / Orden Creada por:	**LUIS C. BUITRAGO O.**
WO Raised Date: / Fecha Creacion Orden:	**15/07/2021**
Work Completed by: / Trabajo Completado por:	Kevin Lopez Gerardo Orocú
Supervisor Review: / Revision del Supervisor:	
Date Completed / Fecha completada:	27-7-2021

Supervisor Name / Nombre Supervisor:

Supervisor Signature / Firma Supervisor:

Printed / Impreso: 25/07/21

WO Raised by: / Orden Creada por:	**LUIS C. BUITRAGO O.**
WO Raised Date: / Fecha Creacion Orden:	**15/07/2021**
Work Completed by: / Trabajo Completado por:	Kevin López Gerardo Orozco
Supervisor Review: / Revision del Supervisor:	
Date Completed / Fecha completada:	27-7-2021

Supervisor Name / Nombre Supervisor:

Supervisor Signature / Firma Supervisor:

This page intentionally left blank.



FIRST QUANTUM MINERALS LTD.
Cobre Panamá

4100 AC XPC
Service Mec PM2

ID EQUIPO	Orden de trabajo No.
SHE 03	627753
Horómetro	**Fecha del servicio**
15699	27-7-2021

Lista de herramientas

- Caja de Herramientas Manuales.
- Kit de Limpieza (Trapos, desengrasante, limpiador de contactos, WD40 limpiador multiuso)
-

Documentos relacionados	Pre Serv.	PM1	PM2	PM3	PM4
Análisis de Riesgo (ATS)	✓	✓	✓	✓	✓
SHOVEL - Condition Monitoring Task V3	✓	✓	✓	✓	✓
Get WEEKLY	✓	✓	✓	✓	✓
Inspección de Carrilería 500 hrs		✓		✓	
Inspección de Carrilería 1000 hrs.			✓		✓
Inspección del Sistema de apertura Dipper		✓	✓	✓	✓
Medición de desgaste de del dipper Handler		✓			
Inspección de desgaste piñones de giro		✓		✓	
Inspección de desgaste de piñones de shipper shaft		✓			
Inspección desgaste bujes y ecualizador	✓				
Formato de desgaste de frenos	✓				

Codificación de Tarea/ Descripción	Código de la tarea
Completado, sin problemas encontrados	A
Completado, Problemas corregidos	B
Completado, los problemas anotados, necesita reparaciones	C
Problemas, como resultado, el activo no se puede reparar	N
En blanco si el trabajo está incompleto Se debe justificar por escrito por qué razón no se hizo	(déjalo en blanco)

Nombre	Anote el nombre	Inicial	Anote el nombre	Inicial
Mantenedor	1 Kevin López	KL	6	
Mantenedor	2 Gerardo Ocau	G.O	7	
Mantenedor	3		8	
Mantenedor	4		9	
Mantenedor	5		10	

Nombre Supervisor
Nombre:
Firma: [signature]
Fecha:

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
	Preparación **Preparation**		
1	Entreviste a los operadores por alguna operación anormal o ruidos etc. *Interview operators for any abnormal operations, noise etc.*	A	KC 60
2	Coordine con el personal de ejecución los roles y el mecanismo para una comunicación efectiva durante las prueba *Coordinate the roles and mechanism with the execution staff for effective communication during testing.*	A	KC 60
	Inspección de Orugas **Undercarriage Inspections**		
3	Compruebe que todos los rodillos, y rueda posterior (rueda tensora) se encuentren rodando. Haga una marca en las ruedas de tal manera que cuando el equipo se encuentre en pruebas finales y avance, se pueda observar que las ruedas tienen movimiento rotatorio. En caso contrario comunique a su supervisor. Por seguridad realice la inspección a una distancia prudente. *Check that all the rollers, and rear wheel (tension wheel) are rolling* *Make a mark on the wheels so that when the equipment is in final tests and advance, it can be seen that the wheels have rotary movement. If not, contact your supervisor. For safety, carry out the inspection at a safe distance.*	A	KC 60
4	Observe el engrane entre los dientes del tumbler (rueda propulsora) y las zapatas. No debe existir el sobresalto cuando el equipo está en movimiento - Izquierda - Derecha - Izquierda - Derecha *Note the meshing between the teeth of the tumbler (drive wheel) and the shoes. There should be no startle when the team is on the move - Left - Right* *- Left* *- Right*	A	KC 60
5	Inspeccione todos los rodillos buscando evidencias de deformación o flujo platico, fisuras y desprendimiento de material. - Izquierda - Derecha *Inspect all rollers looking for evidence of deformation or plastic flow, cracks and material detachment* *- Left* *- Right*	A	KC 60
6	Inspeccione si hay fisuras o rebaba en la rueda o buje o desprendimiento de la superficie de rodadura, de formación plástica en rueda guía. - Izquierda - Derecha *Inspect for cracking and spalling in rim and bush, spalling of rolling surface, plastic deformation on idler wheel* *- Left* *- Right*	A	KC 60
	Balde - Equipo Corriendo **Dipper - Machine Running**		
7	Revise operación de sistema de apertura, por desgaste en componentes móviles. Verifique rótula de barra de acoplamiento. UTILICE FORMATO ADJUNTO *Check the dipper opening system operation, for wear on moving components. Check the ball and socket joint in the coupling bar.*	A	KC 60
8	Medir el desgaste de Bujes Excéntricos o Bujes del Ecualizador según corresponda, vea el formato adjunto "INSPECCION DESGASTE BUJES Y ECUALIZADOR". Asegure se utilizar el formato adjunto para colocar las medidas tomadas. *Measure the wear of Eccentric Bushings or Equalizer Bushings as appropriate, see the attached format "BUSHINGS AND EQUALIZER WEAR INSPECTION"*	A	KC 60
	Enrollacables - Equipo Corriendo **Cable Reel - Machine Running**		

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
9	Durante la pruebas de propulsión, revise la correcta operación del sistema. *During propel testing, check the appropriate operation of the system.*	A	KC 60
	Frenos de Propulsión - Equipo Corriendo **Propel Brakes - Machine Running**		
10	Comprube la presion neumatica y registre. Debe ser de 105 psi (723 Kpa) en el sistema de frenado. Calibre de ser necesario. M 100 psi *Check the pneumatic pressure and register, must be 105 psi (723 Kpa) on the braking system. Reset if necessary.* *M _______ psi*	A	KC 60
11	Revisar la presencia de fugas en sistema de frenado (lineas neumaticas, valvula de escape rapido, valvulas de alivio, solenoide y piston del motor). Intervenga de ser necesario. *Check for the presence of leaks in the braking system (pneumatic lines, quick escape valve, relief valves, solenoid and motor piston)* *Correct if necessary.*	A	KC 60
12	Compruebe la correcta operación de los frenos, liberación y aplicación. Si encuentra una deficiencia en la operación reporte y repare de ser posible. *Check the correct operation of the brakes, release and application. If you find a deficiency in the operation, report and repare if possible.*	A	KC 60
	Conjunto Freno de Giro - Equipo Corriendo **Swing Brake Assembly - Machine Running**		
13	Comprube la presión neumática que debe ser de 100 psi (689 Kpa) del sistema de frenado y calibre de ser necesario, registre valor M 100 psi *Check the pneumatic pressure, must be 100 psi (689 Kpa) on the braking system and adjust if necessary, register the value.* *M _______________ psi*	A	KC 60
14	Revisar la presencia de fugas en sistema de frenado (lineas neumáticas, válvula de escape rápido, válvulas de alivio, solenoide y pistón del motor). Intervenga de ser necesario. *Check for the presence of leaks within the braking system.* *(pneumatic lines, quick release valve, relief valves, solenoid and motor piston). Adjust if necessary.*	A	KC 60
15	Compruebe la correcta operación de los frenos, liberación y aplicación. Si encuentra una deficiencia en la operación reporte y repare de ser posible. *Check the correct operation of the brakes, release and application. If you find a deficiency in the operation, report and repare if possible.*	A	KC 60
16	Compruebe que no exista evidencia de falta de pernos de sujeción de freno y pistón. Reemplazar pernos de ser necesario y compruebe el torque de todos los pernos. *Check that there's no evidence of missing brake and piston bolts.* *Replace bolts if necessary and check the torque on all bolts.*	A	KC 60
	Frenos de Levante - Equipo Corriendo **Hoist Brakes - Machine Running**		
17	Comprube la presión neumática que debe ser de 100 psi (689 Kpa) del sistema de frenado y calibre de ser necesario, registre valor M 100 psi *Check the pneumatic pressure, must be 100 psi (689 Kpa) on the braking system and adjust if necessary, register the value.* *M _______________ psi*	A	KC 60

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
18	Revisar la presencia de fugas en sistema de frenado (lineas neumáticas, válvula de escape rápido, válvulas de alivio, solenoide y pistón del motor). Intervenga de ser necesario. *Check for the presence of leaks within the braking system.* *(pneumatic lines, quick release valve, relief valves, solenoid and motor piston). Adjust if necessary.*	A	KC 60
19	Compruebe la correcta operación de los frenos, liberación y aplicación. Si encuentra una deficiencia en la operación reporte y repare de ser posible. *Check the correct operation of the brakes, release and application. If you find a deficiency in the operation, report and repare if possible.*	A	KC 60
20	Compruebe que no exista evidencia de falta de pernos de sujeción de los frenos y pistones. Reemplazar pernos de ser necesario y compruebe el torque de todos los pernos. *Check that there's no evidence of missing brake and piston bolts.* *Replace bolts if necessary and check the torque on all bolts.*	A	KC 60
	Conjunto de Freno de Empuje - Equipo Corriendo Crowd Brake Assembly - Machine Running		
21	Comprube la presión neumática que debe ser de 100 psi (689 Kpa) del sistema de frenado y calibre de ser necesario, registre valor M 100 psi *Check the pneumatic pressure, must be 100 psi (689 Kpa) on the braking system and adjust if necessary, register the value.* *M ______ psi*	A	KC 60
22	Revisar la presencia de fugas en sistema de frenado (lineas neumáticas, válvula de escape rápido, válvulas de alivio, solenoide y pistón del motor). Intervenga de ser necesario. *Check for the presence of leaks within the braking system.* *(pneumatic lines, quick release valve, relief valves, solenoid and motor piston). Adjust if necessary.*	A	KC 60
23	Compruebe la correcta operación de los frenos, liberación y aplicación. Si encuentra una deficiencia en la operación reporte y repare de ser posible. *Check the correct operation of the brakes, release and application. If you find a deficiency in the operation, report and repare if possible.*	A	KC 60
24	Compruebe que no exista evidencia de falta de pernos de sujeción de los frenos y pistones. Reemplazar pernos de ser necesario y compruebe el torque de todos los pernos. *Check that there's no evidence of missing brake and piston bolts.* *Replace bolts if necessary and check the torque on all bolts.*	A	KC 60
	Bloqueo de Equipo Machine Isolation		
25	Bloquee el equipo siguiendo los procedimientos establecidos en faena Asegúrese de liberar todas las energías residuales hidráulicas, dirección, frenos y engrase Asegúrese que el equipo no puede energizarse antes de comenzar a trabajar. *Isolate the machine in accordance with approved site procedures.* *Ensure that all residual energy hydraulic, steering, brakes and greasing systems are released.* *Positively check that the machine cannot be started before commencing work.*	A	KC 60
	Chequeo de Seguridad - Estacionario Safety Check - Static		
26	Confirme que todas las personas involucradas hayan boqueado en los interruptores adecuados. Aísle el equipo según el procedimiento de bloqueo y etiquetado SOP *Confirm that all people involved have locked out on the right switches.* *Isolate the machine as per SOP Lock Out Tag Out procedure*	A	KC 60
27	Verifique que todas las guardas y elementos de seguridad estén en su sitio *Check that all guards and safety devices are in place*	A	KC 60

No.	**Descripción de la tarea** Task Description	**Código A,B,C,N**	**Iniciales**
28	Verifique pasillos, escaleras y pasa manos *Check walkways, ladders and handrails*	A	HC GO

Enliste cualquier falla identificada del equipo que requiera trabajo adicional, generando una notificación subsecuente.

Solicitud de Trabajos Pendientes (Código C y N).			
Defectos y/o detalles de tareas adicionales Partes, cantidad, horas de trabajo, habilidad, recursos requeridos: **debe colocarlo en el formato de solicitud de trabajo.**			
Tarea No.	**Sistema Afectado**	**Descripción del Problema**	**Prioridad**
10	Tumbler	Se encuentran deformaciones	
		plast:cas	

Prioridad: Escriba el número según prioridad en la columna correspondiente.

1. Correctivo Breakdown	**2.** Alta (Inmediato) High (Immediate)	**3.** Próximo PM Next PM	**4.** Programable (+4 Semanas) Programmable (+4 Weeks)

Enumere cualquier falla / defecto del equipo identificado que se rectificó durante la inspección / servicio.

Reparaciones Realizadas (Código B)	
Tarea No.	**Detalles de los defectos rectificados durante el servicio**

No.	**Descripción de la tarea** Task Description	**Código** **A,B,C,N**	**Iniciales**
	Bastidor de la Oruga - Estructura Crawler Frame - Structure		
1	Inspeccione el montaje del bastidor al carbody para determinar si existe un espacio en la pestaña de unión, si no encuentra juego re-torquee cada 6 meses. - Izquierdo - Derecho *Inspect side frame to carbody mounting to determine if a gap is present at the join lip, if there's no play re-torque 6 monthly.* *- Left* *- Right*	A	KC 60
2	Inspeccione fisuras o desgaste en el bastidor donde se encuentra con las pestañas de unión; busque deformación en los puntos de contacto - Izquierdo - Derecho *Inspect crawler frame join lips for cracking or ledge wear / mushrooming at the point of contact with carbody shear ledge* *- Left* *- Right*	A	KC 60
	Oruga Crawler Belt		
3	Realice las Inspecciones a la oruga de acuerdo al formato adjunto "INSPECCION CARRILERIA 1000 HORAS". *Make the inspections to according to the attached format "INSPECTION CARRILERIA 1000 HOURS"*	A	KC 60
4	Inspeccione zapatas quebradas o retenedores faltantes - Izquierdo - Derecho *Inspect shoes for broken pins and missing keepers* *- Left* *- Right*	A	KC 60
5	Compruebe que todos los pasadores tengan su seguro *Check that all pins have their safety pin.*	A	KC 60

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
6	Verifique la tensión de la oruga. Ajuste si es requerido Izquierdo Derecho Fig 1. Mucha tensión Fig 2. Tensión correcta Fig 3. Poca tensión *Check for proper crawler belt tension. Adjust as required* *Left* *Right* *Fig 1. Crawler belt too tight* *Fig 2. Crawler belt correct tension* *Fig 3. Crawler belt too loose*	A	KC GO
7	Tomar precaución para posicionamiento de tensado *Take precaution for tensioning positioning*	A	KC GO
	Conjunto Rueda tensora delantera Front Idler Assembly		
8	Inspeccione la rueda delantera para detectar fisuras en el borde, los rayos, y desprendimiento de la superficie de rodadura - Izquierdo - Derecho *Inspect the front idler for cracking in rim, spokes and hub area, and spalling of rolling surface* *- Left* *- Right*	A	KC GO
	Conjunto Rueda Guía Trasera Rear Idler Assembly		
9	Verifique si hay desprendimiento en la superficie o deformación plástica - Izquierdo - Derecho *Check for spalling of rolling surface or plastic deformation* *- Left* *- Right*	A	KC GO
	Conjunto de Eje de Transmisión y Rueda Propulsora Tumbler and Final Drive Shaft Assembly		
10	Revise cualquier signo de fisuras o deformación plástica en la rueda propulsora alrededor de los dientes - Izquierdo - Derecho *Check tumbler for any signs of cracking around the hub and drive pockets* *- Left* *- Right*	C	KC GO

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
11	Ingrese por debajo de la transmisión de propulsión, limpie y observe si existen fisuras o grietas en los dientes de unión a la Rueda Propulsora (Tumbler). En caso de ser así comuníquelo a su supervisor para crear una WO por inspección NDT del eje de Transmisión. - Izquierdo - Derecho *Enter below the drive train, clean and watch for cracks or cracks in the teeth attached to the Drive Wheel, if so, notify your supervisor to create a WO by NDT inspection of the drive shaft .* *Left* *Right*	A	KC 60
	Transmisión Planetaria de Propulsión **Propel Planetary Transmission**		
12	Revise los pernos espaciadores del acople motor transmisión Izquierdo Derecho *Check motor transmission coupling spacer bolts* *Left* *Right*	A	KC 60
13	Revise si hay fugas en los sellos del alojamiento del eje de transmisión Izquierdo Derecho *Check output final drive shaft carrier for leakage around the seals* *Left* *Right*	A	KC 60
14	Verifique los pernos de montaje de la transmision de propulsión por quebradura o faltantes Izquierdo Derecho *Check that propel transmission mounting bolts are not broken or missing* *Left* *Right*	A	KC 60
	Base del Motor de Propulsión **Propel Motor Base Assembly**		
15	Revise soltura de los pernos en la base de fijación, de ser necesario torquear todos los pernos, monitoreo de cuñas y torquear cada 6 meses a 3473 lb.pies (4709 N.m) *Check motor base bolts for tightness, torque all bolts if necessary, monitor wedges and torque each 6 months at 3473 ft.lb (4709 N.m)*	A	KC 60
16	Revise estructuralmente la base del motor, por fisuras, dispositivos de sujeción sueltos o faltantes. *Check motor base for structural integrity, cracks, loose or missing hardware*	A	KC 60
	Carrete del Enrolla de Cable **Cable Reel**		
17	Revise daños en la estructura del carrete, registre los defectos *Check reel assembly for damage, record defects*	NA	KC
18	Revise si hay fisuras estructurales en el carrete *Check cable reel assembly for structural cracks* SHE 03 Se le Remplazo el cable Rill por Extingaos	NA	KC
19	Revise fisuras y condiciones de seguridad en los puntos de montaje, registre los defectos *Check all mount points for cracks and security, record defects*	NA	KC
20	Revise la cadena transversal, registre los defectos *Check reeving transverse chain, record defects*	NA	KC
21	Revise la cadena de transmisión, registre los defectos *Check reeving drive chain, record defects*	NA	KC

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
22	Verifique la cadena de transmisión del carrete, registre los defectos *Check reel drive chain, record defects*	NA	KC GO
	Sistema de aire - Inferior Air System - Lower		
23	Limpie la linea de aire, busque la presencia de humedad en las conexiones. *Clean air receiver line, look for presence of moisture in the connections*	A	KC GO
24	Busque fugas de aire en el sistema de frenos *Check for air leaks in brakes system*	A	KC GO
25	Verifique que las mangueras y las cañerías estén debidamente aseguradas *Check that hoses and pipes are properly secured*	A	KC GO
26	Verifique las válvulas de liberación rápida (QRV) y solenoide de liberación (SOL) (En caso sea requerido reemplace) *Check the quick release valves (QRV) and release solenoid (SOL) valves (Replace if needed)*	A	KC GO
27	Verifique las válvulas de control direccional (DCV) (En caso sea requerido reemplace) *Check the directional control valves (DCV) (Replace if needed)*	A	KC GO
	Carbody - Estructura Carbody - Structure		
28	Busque desgaste en las paredes laterales debido al contacto con las zapatas de la oruga. *Look for wear on the side walls due to contact with crawler shoes.*	A	KC GO
	Corona de Giro Swing Ring Gear		
29	Compruebe visualmente la correcta lubricación interna en los rodillos de la corona de giro. *Visually check the swing ring gear rollers correct internal lubrication*	A	KC GO
	Conjunto del Balde - Interior y Superior Dipper Assembly - Interior and top		
30	Inspeccione los dientes y las cubiertas del cazo *Inspect dipper teeth and shrouds with their safety pins*	A	KC GO
31	Realice inspección visual a condición de cables de levante en el ecualizador de acuerdo con el formato adjunto "INSPECCIÓN DE CABLES DE LEVANTE" informe al supervisor y deje registro de cualquier hallazgo fuera de lo normal. *Perform visual inspection on condition of hoist ropes on the equalizer according with attached format "INSPECCION DE CABLES DE LEVANTE", report to supervisor, and record any unusual findings.*	A	KC GO
	Conjunto del Balde - Compuerta Dipper Assembly - Dipper Door		
32	Revisión general del Sistema de apertura de acuerdo con el formato: "Inspección del sistema de apertura dipper" *General review of the opening system according to the format: "Inspección del sistema de apertura dipper"*	A	KC GO
	Conjunto del Balde - Conjunto del Amortiguador Hidráulico (Compuerta) Dipper Assembly - Hydraulic Snubber Assembly (Dipper Door)		
33	Revise el conjunto del amortiguador hidráulico en busca de daños o fugas de aceite *Check hydraulic snubber assembly mounting hardware for damage or oil leaks and weeps*	A	KC GO

Enliste cualquier falla identificada del equipo que requiera trabajo adicional, generando una notificación subsecuente.

Solicitud de Trabajos Pendientes (Código C y N).			
Defectos y/o detalles de tareas adicionales Partes, cantidad, horas de trabajo, habilidad, recursos requeridos: **debe colocarlo en el formato de solicitud de trabajo.**			
Tarea No.	**Sistema Afectado**	**Descripción del Problema**	**Prioridad**
Prioridad: Escriba el número según prioridad en la columna correspondiente.			
1. Correctivo *Breakdown*	**2.** Alta (Inmediato) *High (Inmediate)*	**3.** Próximo PM *Next PM*	**4.** Programable (+4 Semanas) *Programmable (+4 Weeks)*

Enumere cualquier falla / defecto del equipo identificado que se rectificó durante la inspección / servicio.

Reparaciones Realizadas (Código B)	
Tarea No.	**Detalles de los defectos rectificados durante el servicio**

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
	Escaleras de acceso Access Ladders		
1	Inspeccione desgaste de bujes de pasadores, cilindro de escalera y cilindros neumáticos. *Inspect wear on pin bushes, ladder cylinder and pneumatic cylinders.*	A	KC 60
2	Revisar fugas de aire en los cilindros y presencia de humedad en su exterior. *Check for air leaks on cylinders and prescence of humidity on the exterior.*	A	KC 60
3	Compruebe el sistema de accionamiento de escalera subida y bajada. Calibre a 140 psi de ser necesario. *Check the ladder up and down actioning system. Set to 140 psi if necessary.*	A	KC 60
4	Revisa la integridad de la escalera. (Peldaños, barandales). *Check ladder integrity (steps, handrails)*	A	KC 60
	Plataforma Platform Assembly		
5	Verifique anclaje de plataformas laterales principales y de los pasillos a la plataforma de la sala de máquinas. *Check main side platforms anchoring and the walkways to the machine room platform*	A	KC 60
6	Revise los rodapiés y pasamanos en busca de deformaciones, daño e integridad estructural - Izquierda - Derecha *Check kick plates and handrail for excessive wear, deformations, damage and structural integrity* *- Left* *- Right*	A	KC 60
	Conjunto de la Cabina - Estructura Cab Assembly - Structure		
7	Verifique que no hayan pernos sueltos o quebrados en el anclaje de cabina *Check the operator's cab anchoring for loose or broken bolts*	A	KC 60
8	Verifique la correcta operación de la manija y bisagras de la puerta *Check door latches, hinges for proper operation*	A	KC 60
9	Inspeccione la condición estructural donde se conecta con el cuarto de control electrónico *Inspect structural condition where cab attaches to electronic control room*	A	KC 60
10	Inspeccione la condición del techo en busca de fisuras o goteras (abertura del cable de levante, interfaz con cámara de aire, todas las estructuras) *Inspect condition of roof for cracking or water leaks (hoist rope opening, interface with air chamber, all structures)*	A	KC 60
	Swivel (Aire y Grasa) - Sala de Maquinas Swivel (Air and Grease) - Machine Room		
11	Observe por presencia de fugas de aire o grasa *Check for air or grease leaks*	A	KC 60
	Sistema de Levante Hoist System		
12	Compruebe el alineamiento entre la transmisión y el motor DELANTERO y re-Torquee pernos de la base del motor (1,463 Libras-pie) lubricado. En caso se requiera programar su alineamiento. *Check alignment between transmission and FRONT engine and re-Torque lubricated engine base bolts (1,463 lb.-ft.). In case it is required to program its alignment.*	A	KC 60
13	Compruebe el alineamiento entre la transmisión y el motor DELANTERO y re-Torquee motor hoist y pernos de la base del motor (1,463 Libras-pie) lubricado *Check alignment between transmission and REAR engine and re-Torque lubricated engine base bolts (1,463 lb.-ft.). In case it is required to program its alignment.*	A	KC 60

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
	Trasnmisión de Levante **Hoist Transmission**		
14	Verifique los pines de montaje, integridad estructural de la carcasa y montaje a la tornamesa (revolving frame) *Check mounting pins, structural integrity of case and revolving frame mounting*	A	KC 60
15	Busque fugas de aceite y goteos en la transmisión y limpie al encontrar *Check hoist gearcase for oil leaks and weeps and clean when found*	A	KC 60
16	Inspeccione en busca de pernos faltantes o fisuras estructurales *Inspect for missing bolts, structural cracking*	A	KC 60
17	Verifique el torque de todas las cunas a 386 lb.pies (523 N.m). *Check all wedges torque to 386 lb.ft (523 N.m)*	A	KC 60
	Conjunto del Tambor de Levante **Hoist Drum Assembly**		
18	Revise el anclaje del cable de levante en el tambor, las abrazaderas estan ajustadas y en buenas condiciones *Check hoist rope anchoring, clamps are secure and in good condition*	A	KC 60
	Pedestal del Tambor de Levante **Hoist Drum Pedestal**		
19	Busque fisuras en el testigo de la soldadura del pedestal al bloque del rodamiento *Check weld witness on pedestal to main pillow block at interface for any cracking*	A	KC 60
20	Revise la intergidad estructural del pedestal lateral *Check side stand for structural integrity*	A	KC 60
	Winche (lado Tambor de levante) **Winch (Lifting drum side)**		
21	Revise el winche y la operación del freno *Check winch and brake operation*	A	KC 60
	Conjunto de la Bomba de Lubricación de Transmisión de Giro **Swing Transmission Lube Pump Assembly**		
22	Verifique que el montaje esté seguro, fugas en mangueras, líneas y acople - Izquierda Frontal - Derecha Frontal - Trasera *Check system is mounted securely, for leaks at hoses, pipe and coupling* *- Left Front* *- Right Front* *- Rear*	A	KC 60
	Conjunto del Eje de Giro **Swing Shaft Assembly**		
23	Verifique el anclaje del eje de piñón, que alambre testigo no presente daños Compruebe si hay pernos rotos - Izquierda Frontal - Derecha Frontal - Trasera *Check Pinion shaft retainer retention and tie wire* *Check for any broken bolts* *- Left Front* *- Right Front* *- Rear*	A	KC 60

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
24	Verifique la posición de la válvulas de drenaje y los soportes del drenaje de aceite de la transmisión y fugas de la transmisión de giro Izquierda Frontal Derecha Frontal Trasera *Check transmission oil drain supports and leaks from swing transmission* *Left Front* *Right Front* *Rear*	A	KC 60
	Cuarto de Electrónica **Electronics Room**		
25	Revise la integridad estructural de la base del cuarto de electrónica *Check electronics room base assembly for structural integrity*	A	KC 60
26	Revise los pernos y soldaduras que sujetan la base a la tornamesa (revolving frame) *Check mounting bolts and welds that secure base to the revolving frame*	A	KC 60
	Conjunto del Compresor de Aire **Air Compressor Assembly**		
27	Verifique la correcta operación Compresor si esta modulando, tome la presión de modulación P 120 El rango de presión debe estar en 140-170 psi, si esta por debajo o por encima calibre sistema. *Check if air compressor is modulating correctly, get the modulating pressure:* *P* ________ *The pressure range must be within 140 - 170 psi, if it's under or over correct it.*	A	KC 60
28	Inspeccione la condición del elemento flexible del acople Compresor *Inspect air compressor motor coupling flexible element for condition*	A	KC 60
29	Verifique la integridad del montaje de cañerias y componentes compresor de aire *Check air compressor mounting integrity of piping and components*	A	KC 60
	Conjunto del Contrapeso - Estructura **Counter Weight Assembly - Structure**		
30	Verifique que las soldaduras / tornillos no presenten fisuras o roturas, especialmente alrededor de las orejas de tensión de la tornamesa *Check securing welds / bolts for cracks or breakage, especially around revolving frame tension lugs*	A	KC 60
	Cuarto de Lubricación - Sistema de Aire y Control (Izquierdo) **Lube Room - Air System and Controls (Left)**		
31	Revise la integridad de las válvulas QRV (alivio rápido) y SOL (solenoide) (Reemplace en caso sea necesario) *Check the integrity of the quick release QRV and SOL valves (And replace if needed)*	A	KC 60
32	Revise la integridad de las válvulas DCV (válvula direccionales) (Reemplace en caso sea necesario) *Check the integrity of the DCV valves (Replace if needed)*	A	KC 60
33	Revise fugas en mangueras y líneas *Check hoses and pipes for leaks*	A	KC 60

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
34	Verifique la configuración del regulador de aire (100PSI) Válvula de quiebre Levante Giro Empuje *Check air regulator settings for: (100PSI)* *Brake valves* *Hoist* *Swing* *Crowd*	A	KC 60
35	Verifique el regulador de aire de las bombas de lubricación (70-80 psi) en operación *Check air regulator for lube pumps (70-80 PSI) during operation*	A	KC 60
36	Verifique el regulador del spray de engranes abiertos (70 psi) *Check air regulator for open gear spray valves (70 PSI)*	A	KC 60
	Cuarto de Lubricación - Estructural **Lube Room - Structure (Left)**		
37	Inspecciones la integridad estructural de la base *Inspect lube room base assembly for structural integrity*	A	KC 60
38	Revise los pernos y soldaduras que aseguran la base a la tornamesa *Check mounting bolts and welds that secure base to the revolving frame*	A	KC 60
	Conjunto del Monoriel **Jib Crane Assembly**		
39	Inspeccione la integridad del montaje del monoriel *Check Jib crane mounting integrity*	A	KC 60
40	Verifique la condición del cable del winche del monoriel *Check condition of hoist rope*	A	KC 60
41	Verifique la condición del winche y el freno *Check operation of hoist and brake*	A	KC 60
	Parte Superior Pasillos y Pasamanos **House Roof Walkways and Handrails**		
42	Inspeccione condición estructural de pasillos y pasamanos *Inspect structural condition of walkways and handrails*	A	KC 60

Enliste cualquier falla identificada del equipo que requiera trabajo adicional, generando una notificación subsecuente.

Solicitud de Trabajos Pendientes (Código C y N).			
Defectos y/o detalles de tareas adicionales Partes, cantidad, horas de trabajo, habilidad, recursos requeridos: **debe colocarlo en el formato de solicitud de trabajo.**			
Tarea No.	**Sistema Afectado**	**Descripción del Problema**	**Prioridad**

Prioridad: Escriba el número según prioridad en la columna correspondiente.

1. Correctivo	**2.** Alta (Inmediato)	**3.** Próximo PM	**4.** Programable (+4 Semanas)
Breakdown	High (Immediate)	Next PM	Programmable (+4 Weeks)

Enumere cualquier falla / defecto del equipo identificado que se rectificó durante la inspección / servicio.

Reparaciones Realizadas (Código B)	
Tarea No.	**Detalles de los defectos rectificados durante el servicio**

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
	Cabina del Operador Operators Cabin Assembly		
1	Revise visualmente la integridad estructural de la cabina del operador *Visually check operators cabin for structural integrity*	A	KC 60
2	Verifique que le vidrio no tenga fisuras, daños y buena visibilidad *Check cab glass for cracks, damage and visibility*	A	KC 60
3	Verifique que no hayan pernos sueltos o quebrados *Check for loose or broken bolts*	A	KC 60
4	Verifique la correcta operación del manija y bisagras de la puerta *Check door latches, hinges for proper operation*	A	KC 60
5	Inspeccione la condición estructural donde se conecta con el cuarto de electrónica *Inspect structural condition where house attaches to electronic room*	A	KC 60
6	Inspeccione la condicion del techo en busca de fisuras o goteras *Inspect condition of roof for cracking*	A	KC 60
	Cables de Suspensión en la Plataforma Gantry Suspension Ropes at Gantry Platform		
7	Inspeccione las bases de fijaciones de los cables de suspensión en la punta pluma y gantry. *Inspect the suspension cables base hardware in the jib and gantry.*	A	KC 60
8	Inspeccione integridad del cable suspensión y el desgaste de los bujes y pines de sujeción. *Inspect suspension cable integrity, bushings wear and fixing pins.* 5 6 7 11 9 8 10 12 2 1 3 4	A	KC 60
	Sopladores y Filtros - Cámara de aire - Tornillo. AIR SCRUB House Blower & Filters - Plenum Chamber - Screw conveyor - Air Scrub		

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
9	Revisar que la presión marcada en el manómetro no sea mayor, ni menor a 90 PSI, si encuentra alguna desviación en este valor notificar inmediatamente a su capataz y/o supervisor. *Check that the pressure marked on the gauge is not greater than, or less than 90 PSI, if you find any deviation in this value notify your foreman and/or supervisor immediately.*	A	KC 60
10	Inspeccione la pestaña (delantera) del sinfín para determinar el grosor, el desgaste o el daño *Inspect the auger (front) lip edge for thickness, wear or damage*	A	KC 60
11	Inspeccione el desgaste de los pernos y agujeros del acoplamiento *Inspect coupling bolts and bolt holes for wear*	A	KC 60
12	Inspeccione los sellos en busca de fugas o goteos *Inspect seals for leaks and weeps*	A	KC 60
13	Inspeccione los rodamientos, flanges y protecciones de los pernos *Inspect bearing, flange and cover bolts*	A	KC 60
14	Inspeccione las juntas de expansión en busca de fugas o goteos *Inspect gasket joints for leaks and weeps*	A	KC 60
	Conjunto del Drive de Empuje Crowd Drive Assembly		
15	Verifique suciedad debajo de la cubierta de la correa y limpiar de ser necesario. *Check for debris under the belt cover and clean up if necessary.*	A	KC 60
16	Verifique físicamente la tensión de la correa *Physically check belt tension*	A	KC 60
17	Inspeccione la condición de las correas por signos de brillo y/o resequedad de la cara V *Inspect belt condition for signs of glazing or belt backing separations*	A	KC 60
18	Revise el respaldo de la correa en busca de desgaste o daños *Check the belt backing for signs of wear and damage*	A	KC 60
19	Verifique que las salidas de aire estén abiertas y sin obstrucciones *Check that belt case air vents are open and unobstructed*	A	KC 60
20	En la caja de engranes de empuje, verifique que no haya pernos faltates o sueltos, arandelas helicoidales no deben usarse *Crowd gearcase, check for loose and missing bolts, helical lock washers should not be used*	A	KC 60
	Sistema de Tensado de las Correas de Empuje Crowd Belt Tensioner Assembly		
21	Verifique el desgaste y que no exista desplazamiento en los pasadores y orificios de montaje del sistema de tensado *Check tensioner mounting pins and bores for wear and freedom of movement*	A	KC 60
22	Revise la retención del pasador del sistema de tensado, la condición del alojamiento y la integridad del montaje *Check tensioner cylinder pin retention, bore condition and control mounting integrity*	A	KC 60
23	Revise la condición de las mangueras, líneas y conexiones que entran y salen de la caja de transmision de empuje *Check the condition of lube oil supply hoses and pipes, and fittings to and from crowd gearcase*	A	KC 60
24	Verificar el sistema de tensión de correas (que se encuentra al costado de la cabina del operador) se ubique en modo "AUTOMATICO" *Verify the belt tensioning system (located on the side of the operator's cab) is in "AUTOMATIC" mode.*	A	KC 60
25	Revisar el correcto seteo de presiones del sistema hidráulico de tensado de correa, debe estar entre 450 y 550 Psi *Check the correct pressure setting of the hydraulic belt tensioning system, it should be between 450 and 550 Psi*	A	KC 60
	Conjunto de la Base del Motor de Empuje Crowd Motor Base Assembly		

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
26	Inspeccione el desgaste de los bujes de la base del motor o grietas en la estructura STP - Verificación de Movimiento *Inspect motor base for worn base bushings and structural cracking.* *STP - Movement Check*	A	KC 60
	Estructura del Mango **Dipper Handle Assembly**		
27	Inspeccione visualmente la superficie exterior en busca de fisuras *Inspect dipper handle entire outer surface for cracks*	A	KC 60
28	Inspeccione la caja de torsión en la unión con los brazos, algunas barras pueden ser inspeccionadas internamente *Inspect torsion box interface to side of leg area, some handles can be inspected inside also*	A	KC 60
29	Inspeccione las orejas unión balde-mango en busca de fisuras *Inspect dipper attachment lugs for cracking where they attaches to handle leg*	A	KC 60
	Conjunto de Shipper Shaft **Shipper Shaft Assembly**		
30	Verifique sistema de ajuste del shipper shaft (tuerca, cuña y pernos) que estén instalados *Check shipper shaft adjustment system (nut, wedge and bolts) that are installed*	A	KC 60
	Guía del Cable de Levante, Dirt Chute (Manhole) **Hoist Rope Guide, Crowd Case**		
31	Revise todas las plataformas, escaleras y rieles en busca de daños *Check all platforms, ladders, and railings for security and damage*	A	KC 60
32	Busque daños estructurales y condición de los rodillos de cauchos *Check for structural damage and condition of rubber quires / rollers*	A	KC 60
33	Verifique que las guías estén posicionadas correctamente *Check if guides are properly positioned*	A	KC 60
	Apertura del Balde TripRite (Pluma) **Dipper Trip (Boom)**		
34	Verifique la condición del cable de apertura del balde en el tambor y la integridad del montaje *Check condition of trip rope at drum and its mounting integrity*	A	KC 60
35	Revise estructura de carcaza y sujecion de pernos *Check case structure and loosen bolts*	A	KC 60
36	Compruebe el correcto funcionamiento de la polea sobre la pluma. *Check the right working of the pulley over the boom*	A	KC 60
37	Compruebe tornillería, base de polea sobre el bazo de empuje. Inspeccione por soltura de pernos de guarda de polea y seguro (pasadores) de los pines guía. *Check hardware, pulley base over the crowd arm. Inspect for loose pulley guard bolts and locks (pins) of the guide pins.*	A	KC 60
	Conjunto de Plataformas - Pluma **Platform Assembly - Boom**		
38	Verifique la integridad del montaje y la tensión de los pernos de las plataformas de la pluma *Check boom platforms for mounting integrity and tight bolts on the boom platforms*	A	KC 60
	Poleas Punta Pluma **Boom Point Sheave**		
39	Verifique que los pernos de la chumacera de la punta de la pluma estén apretados *Check boom point bearing block bolts are tight*	A	KC 60

No.	Descripción de la tarea Task Description	Código A,B,C,N	Iniciales
	Estructura de la Pluma **Boom Structure**		
40	Verificar los pines de la punta pluma con sus collarines. *Check the boom tip pins and collars.*	A	KC 60
	Chequeos Finales **Final Checks**		
41	Observe que todas las señales de advertencia estén visibles y en su lugar *Observe all warning signs in place and visible*	A	KC 60
42	Revise que las señales de advertencia de Alto Voltaje estén puestas *Check high voltage warning signs are in place*	A	KC 60
43	Verifique que las guardas y dispositivos de seguridad estén en su lugar *Check that guards and safety devices are in place*	A	KC 60
44	Asegure que los sistemas contra incendios manuales y automáticos estén rearmados *Ensure both manual & automatic fire systems are rearmed*	A	KC 60
45	Reemplace/reconecte los cilindros del sistema contraincendio que hayan sido removidos o desconectados *Replace / re-connect any nitrogen cylinders that may have been removed or disconnected*	A	KC 60
46	Todos los candados de bloqueos hayan sido retirados por la persona responsable *All lock out locks are removed by responsible individuals*	A	KC 60

Enliste cualquier falla identificada del equipo que requiera trabajo adicional, generando una notificación subsecuente.

Solicitud de Trabajos Pendientes (Código C y N).			
Defectos y/o detalles de tareas adicionales Partes, cantidad, horas de trabajo, habilidad, recursos requeridos: **debe colocarlo en el formato de solicitud de trabajo.**			
Tarea No.	**Sistema Afectado**	**Descripción del Problema**	**Prioridad**
Prioridad: Escriba el número según prioridad en la columna correspondiente.			
1. Correctivo *Breakdown*	**2.** Alta (Inmediato) *High (Immediate)*	**3.** Próximo PM *Next PM*	**4.** Programable (+4 Semanas) *Programmable (+4 Weeks)*

Enumere cualquier falla / defecto del equipo identificado que se rectificó durante la inspección / servicio.

Reparaciones Realizadas (Código B)	
Tarea No.	**Detalles de los defectos rectificados durante el servicio**

FIRST QUANTUM

Cobre Panamá

MANTENIMIENTO PALAS P&H 4100XPC
CARTILLAS DE MUESTRAS

Tarea	Componente	125 W1	250 W2	375 PRE-PM	500 PM01	1000 PM02	1500 PM03	2000 PM04	6 MESES	ANUAL	FORMATO
Cambio de aceite (Oil change)	Sistema de Propel **(a condicion)**										NO APLICA
	Sistema de Levante **(a condicion)**										NO APLICA
	Sistema de Giro **(a condicion)**										NO APLICA
	Sistema de Empuje **(a condicion)**										NO APLICA
	Reductor de Bomba de Recirculacion (Levante) **ANUAL**									X	NO APLICA
	Winche Auxiliar (02 Und) cables de Hoist **ANUAL**									X	NO APLICA
	Reductor de Bomba de Recirculacion (Giro, 3 unid) **ANUAL**									X	NO APLICA
	Reductor de Bomba de Recirculacion (Empuje) **ANUAL**									X	NO APLICA
	Sistema de Tensado de Crowd **(ANUAL)**									X	NO APLICA
	Sistema de tensado de Crowd									X	
	Compresor							X			NO APLICA
	Cable Reel							X			NO APLICA
	Reductor del tornillo sinfin (2 unidades) **ANUAL**										NO APLICA
Muestra de aceite (Oil samples)	Transmision de Propel LH	X		X							NO APLICA
	Transmision de Propel RH	X		X							NO APLICA
	Transmision de Levante	X		X							NO APLICA
	Transmision de Giro Delantero Derecho	X		X							NO APLICA
	Transmision de Giro Delantero Izquierdo	X		X							NO APLICA
	Transmision de Giro Posterior	X		X							NO APLICA
	Transmision de Empuje	X		X							NO APLICA
	Compresor	X		X							NO APLICA
	Cable Reel	X		X							NO APLICA
Cambio y Muestra de filtro (Filter samples)	Transmision de Levante (R36586D2 Elemento)							X			NO APLICA
	Transmision de Giro (R36586D2 Elemento)							X			NO APLICA
	Transmision de Empuje (R36586D2 Elemento)							X			NO APLICA
	Sistema de Tensado de Crowd **ANUAL** (1046Z1125, GH5010117, NP1000Z17307)									X	NO APLICA
	Compresor							X			NO APLICA
	Cable Reel							X			NO APLICA
Muestra de barra magnética o Tapón Magnético	Transmision de Propel LH **(a condicion/cambio aceite)**										NO APLICA
	Transmision de Propel RH **(a condicion/cambio aceite)**										NO APLICA
	Magnetico de Transmision de Levante (sist. recirculacion)			X							NO APLICA
	Magnetico de Transmision de Giro LH			X							NO APLICA
	Magnetico de Transmision de Giro RH			X							NO APLICA
	Magnetico de Transmision de Giro Posterior			X							NO APLICA
	Magnetico de Transmision de Empuje (sist. recirculacion)			X							NO APLICA
Medicion de Desgaste Frenos	Frenos de Propulsion			X							NO APLICA
	Frenos de Levante			X							NO APLICA
	Frenos de Giro			X							NO APLICA
	Frenos de Empuje			X							NO APLICA
Medicion de Desgaste Dipper	Buje del Ecualizador					X					APLICA
	Bujes Excéntricos del ASA		X		X	X	X	X			APLICA
Medicion de Desgaste Sistema de Carrileria	Zapatas LH y RH				X	X	X	X			APLICA
	Bujes de Polines Inferiores LH y RH **(cada 6 MESES)**								X	X	APLICA
	Bujes de la Rueda Tensora Trasera LH y RH **(cada 6 MESES)**								X	X	APLICA
Medicion de Desgaste Sistema de Giro	Dientes de Piñones de Giro Delanteros (2 unid)						X				APLICA
	Dientes de Piñon de Posterior				X						APLICA
	Dientes de Corona de Giro						X				APLICA
Medicion de Desgaste Tambor de hoist	Estrias del tambor de hoist (desgaste, rebabas) Realizar cuando se cambia cable de hoist **(CADA CAMBIO DE 2 CABLES)**										APLICA
Medicion de Desgaste Dipper Handler	Medicion de dientes de Racks				X						APLICA
Medicion de Desgaste Shipper Shaft	Piñones				X						APLICA
Medicion de Juegos Sistema de Giro	Juego axial del Eje de Swing (conjunto rodamiento del eje de swing). 2 unid Delantero **CADA 6 MESES**								X	X	APLICA
	Juego axial del Eje de Swing (conjunto rodamiento del eje de swing) 1 unid Posterior **CADA 6 MESES**								X	X	APLICA
Medicion de Juegos Shipper Shaft y Monturas	Juego axial del Shipper Shaft			X							NO APLICA
	Verificacion Lateral de las correderas (Saddle Block)			X							NO APLICA
	Verificacion Superior de las correderas (Saddle Block)			X							NO APLICA
Medicion de Juegos Pin Central	Verificacion de la Tuerca del Pin Central **(CADA 6 MESES)**								X	X	APLICA
Verificacion y Programacion de Alineamientos	Transmision de Propel LH **(CADA 6 MESES)**								X	X	NO APLICA
	Transmision de Propel RH **(CADA 6 MESES)**								X	X	NO APLICA
	Transmision de Hoist Delantera					X					NO APLICA
	Transmision de Hoist Posterior					X					NO APLICA
	Transmision de Empuje							X			NO APLICA
Videoscopia	Caja de Transmision de Hoist**(CADA 6 MESES)**								X	X	NO APLICA
	Caja de Transmision de Empuje**(CADA 6 MESES)**								X	X	NO APLICA
Cable de Hoist	Inspeccion visual a los cables de levante		X		X	X	X	X			APLICA
Pruebas de Dureza de Material	Piñones de Shipper Shaft				X						NO APLICA
	Piñones de Transmision de Crowd **(CADA 6 MESES)**								X	X	NO APLICA
	Piñones de Transmision de Hoist **(CADA 6 MESES)**								X	X	NO APLICA
	Piñones de Ejes de Giro						X				NO APLICA
	Corona de Giro						X				NO APLICA
Inspecciones NDT (Percy hara las modificaciones aprobadas por Brett)	Pines de Zapatas LH - RH		X								APLICA
	Dipper					X		X			APLICA
	Boom					X					APLICA
	Cables Pendant	X									APLICA
	Crawler				X	X	X	X			APLICA
	Escaleras		X								APLICA
	Sala de Máquinas				X	X	X	X			APLICA
	Carbody							X			APLICA
	Gantry							X			APLICA
	Hoist							X			APLICA
	Crowd					X		X			APLICA
	Dipper Handle				X	X	X	X			APLICA
	Revolving Frame							X			APLICA
Inspecciones por UT de espesores	Medicion de desgaste de planchas de desgaste de dipper										APLICA
Inspecciones generales y de desgaste	Sistema de apertura (insp Y mediciones)				X	X	X	X			APLICA
Desgaste de componentes electricos	Medicion de desgaste de carbones del cable reel							X			NO APLICA
	Medicion de desgaste de carbones del anillo colector de media y alta							X			NO APLICA
Megado de motores	Megado de motores (especificar motores) (12 500 hrs)										APLICA

Compartimento	# Componentes	Cantidad de Litros	Tipo de Aceite
Transmision de Giro	3	1227	SLS ISO 680
Transmision de Propel	2	908	SLS ISO 680
Transmision de Hoist	1	750	SLS ISO 680
Transmision de Crowd	1	659	SLS ISO 680
Hidraulico de Crowd	1	23	EXXOMOBIL CAT TDTO 10W
Cable Reel	1	50	EXXOMOBIL CAT TDTO 10W
Winche Cable de levante	2	20	MULTIGEAR 85W140
Compresor	1	15	SULLUBE - LL - 32
Reductor Bomba Recirculacion aceite Giro	3	30	MULTIGEAR 85W140
Reductor Bomba Recirculacion aceite Crowd	1	10	MULTIGEAR 85W140
Reductor Bomba Recirculacion aceite Hoist	1	10	MULTIGEAR 85W140
Reductor Tornillo Sin Fin - Air Scrub	2	20	MULTIGEAR 85W140
Reductor del sistema de apertura	1		MULTIGEAR 85W140

FIRST QUANTUM MINERALS LTD

P&H 4100 XPC
GET Weekly Service

ID Equipo	Orden de trabajo N°
SHE 03	
Horómetro	**Fecha del servicio**
15699	28/07/21

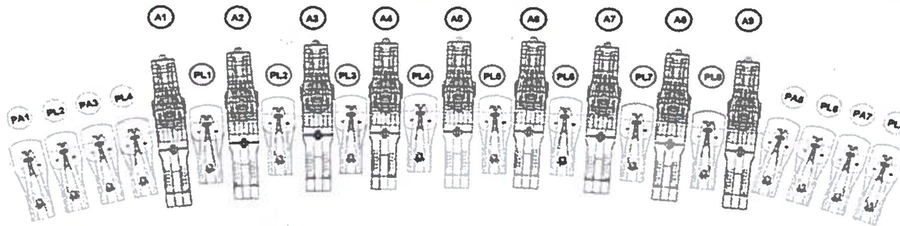
Lista de herramientas
•
•
•
•
•
Lista de partes
•
•
•
•
•
Documentos relacionados
•
•
•
•
•

Descripción de códigos de tareas	Código de tarea
Completado, sin problemas encontrados	A
Completados, con problemas corregidos	B
Completado, problemas anotados, necesita reparación	C
Problemas, como resultado no es reparable	N
En blanco si está incompleto	(dejar en blanco)

Cargo	Nombre	Inicio	Nombre	Inico	Cargo Supervisor
Mantenedor	1 José Garcia	J.G	6		Nombre: [signature]
Mantenedor	2 Jehison Duff	J.D	7		
Mantenedor	3		8		Firma: [signature]
Mantenedor	4		9		
Mantenedor	5		10		Fecha:

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

P&H 4100 XPC
GET Weekly Chek List



Fecha de medicion		Horometro en inspeccion	
Numero de Pala		Numero de Balde	

Componente	Codigo	Medidas cuando nuevas	Medidas minimas	Medida en pulg	Giro / rotacion / cambio?	Croquis de medidas
Dientes	D1	21.5	11.0			
	D2	21.5	11.0			
	D3	21.5	11.0			
	D4	21.5	11.0			
	D5	21.5	11.0	nuevo		
	D6	21.5	11.0			
	D7	21.5	11.0			
	D8	21.5	11.0			
	D9	21.5	11.0			
Adaptadores	A1	4.9	3.0	3½"		
	A2	4.9	3.0	3½"		
	A3	4.9	3.0	3½"		
	A4	4.9	3.0	3½"		
	A5	4.9	3.0	3½"		
	A6	4.9	3.0	3½"		
	A7	4.9	3.0	3½"		
	A8	4.9	3.0	3½		
	A9	4.9	3.0	3½"		
Protectores de labio	PL1	7.1	5.0	4"		
	PL2	7.1	5.0	4"		
	PL3	7.1	5.0	4"		
	PL4	7.1	5.0	4"		
	PL5	7.1	5.0	4"		
	PL6	7.1	5.0	4"		
	PL7	7.1	5.0	4"		
	PL8	7.1	5.0	4"		
Protectores de ala	PA1	7.1	5.0	4.0"		
	PA2	7.1	5.0	4"		
	PA3	7.1	5.0	4"		
	PA4	7.1	5.0	4"		
	PA5	7.1	5.0	3½"		
	PA6	7.1	5.0	3½"		
	PA7	7.1	5.0	4"		
	PA8	7.1	5.0	4"		

Comentarios:

no es el formato Cot

Enumere cualquier falla identificada del equipo que requiera trabajo adicional al generar una notificación posterior.

Trabajos en espera (Todos los códigos C y N)			
Defectos y / o detalles de tareas adicionales Partes, cantidad, horas laborales, habilidad, recursos requeridos:			
Tarea N°	¿Qué requiere atención? ¿Describir?	Creador	N° JDE

Enumere cualquier falla / defecto del equipo identificado que se rectificó durante la inspección / servicio.

Reparaciones completadas (todos los códigos B)	
Tarea N°	Detalles de los defectos rectificados durante el servicio